

ARC-CUT

Electrodo para arco de carbón sintético.



- RESISTENTE
- LARGA VIDA
- ESTABILIDAD
- REDUCE HUMO

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES Y BENEFICIOS

FORMULACIÓN ESPECIAL PRODUCE MENOS HUMO

El electrodo para arco de carbón sintético Arc-Cut está diseñado especialmente para utilizar en biselado y corte, con aire comprimido y arco de carbono ranurado.

REVESTIMIENTO GRUESO DE COBRE RESISTENTE A LAS ROTURAS

Su formulación especial proporciona una buena resistencia a la oxidación y una vida más larga con menor contaminación de carbono. El recubrimiento grueso de cobre proporciona el máximo contacto eléctrico y resistencia a roturas.

LOS ADITIVOS DE TIERRAS RARAS PROPORCIONAN MAYOR ESTABILIDAD AL ARCO

Los electrodos Arc-Cut están hechos con aditivos de tierras raras para mayor estabilidad del arco y la reducción de humo. Disponible tanto en electrodos planos como circulares para hacer los ensamblados y ranurados mas fácil.

MENOS DEPÓSITOS DE CARBÓN EN EL CORTE.

ARC-CUT

Electrodo para arco de carbón sintético.



INDUSTRIAS Y CLIENTES

- Minería
- Manufactureras
- Equipo pesado
- Camiones
- Ferrocarriles
- Constructoras
- Mantenimiento de vehículos

PROCEDIMIENTOS:

1. Biselado / Ranurado / Ensamblado:
2. Coloque el electrodo en el soplete de arco de carbono con no más de siete pulgadas entre el extremo del electrodo y la antorcha.
3. Mantenga a un ángulo de 30° a 70° de la pieza de trabajo. Utilice una presión de aire de 80 psi y el DCRP en el amperaje seleccionado por el tamaño del electrodo.
4. Inicie el arco y apunte el electrodo en el sentido de la marcha.
5. Utilice en forma de cuchara. Mantenga una longitud de arco corto. Corte una ranura poco profunda. Si se desea una ranura más profunda o más ancha, hacer pasos adicionales.

CORTE:

- Eleve el ángulo a 70°- 90° y tenga el flujo de aire en el lado delantero del electrodo.
- Inicie el arco y utilice un movimiento de aserrado, moviendo el arco a través del espesor del metal.
- *Nota: Para los metales no ferrosos, acortar la extensión del electrodo en aproximadamente tres pulgadas. Utilice un mayor amperaje y presión de aire.*

Código #	Diámetro	Amperaje	Corriente
163-0-0500	1/2"	500-900	DCEP
163-0-0375	3/8"	300-600	DCEP
163-0-0312	5/16"	250-450	DCEP
163-0-0250	1/4"	150-400	DCEP
163-0-0187	3/16"	110-200	DCEP
163-0-1375	5/32"x3/8" flat	250-450	DCEP
163-0-1652	3/16"x5/8" flat	300-600	DCEP

PRECAUCIONES

Se recomienda utilizar al menos lentes de sombra 12 y tapones para los oídos.